

⑤ Int. Cl. 4

B 65 D 1/26
B 29 C 45/00

識別記号

庁内整理番号

C-6727-3E
7179-4F

④ 公開 昭和60年(1985)10月15日

審査請求 未請求 (全2頁)

⑭ 考案の名称 射出成形プラスチック容器

⑮ 実 願 昭59-41375

⑯ 出 願 昭59(1984)3月23日

⑰ 考 案 者 高 橋 基 相模原市南台5-6-20

⑱ 考 案 者 石 鍋 雅 夫 厚木市金田407-3

⑲ 出 願 人 岸 本 昭 横浜市金沢区釜利谷町4439番地の26

⑳ 代 理 人 弁理士 周 藤 悦 郎

⑥ 実用新案登録請求の範囲

逆台形状の胴壁部と、該胴壁部の上端より半径方向に延びるフランジ部を有するカップ状射出成形プラスチック容器において、該直壁部の上方部の肉厚が該フランジ部に近づくに従って増加し、かつ該フランジ部の内面が、該胴壁部と共軸のほぼ短円筒状に形成されているか、もしくは概して上方に向つて内径が小さくなるように僅かに突出していることを特徴とする耐座屈性の改善されたカップ状射出成形プラスチック容器。

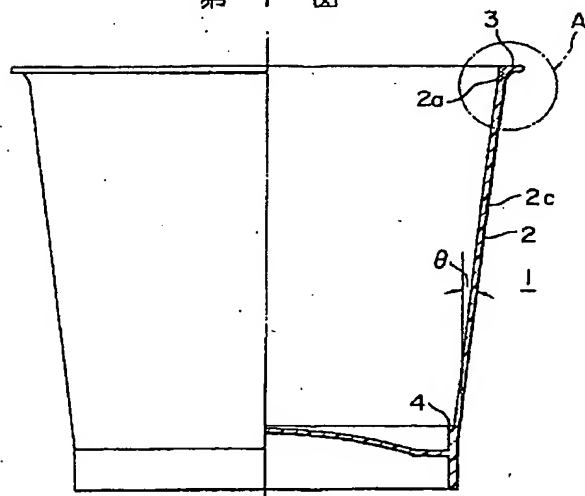
図面の簡単な説明

第1図は本考案の第1の実施例である容器の1

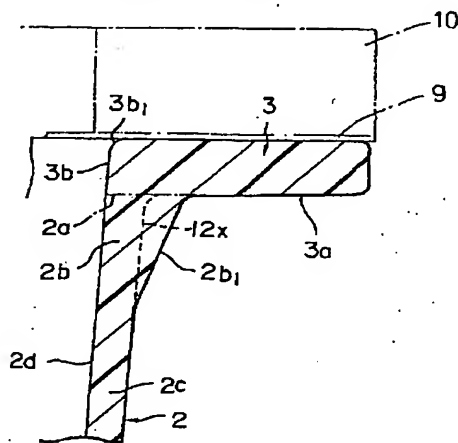
部切断正面図、第2図は第1図のA部の拡大図面、第3図は従来の容器のフランジ部に押圧力を加えている状態を示す要部縦断面図、第4図、第5図および第6図は夫々、本考案の第2の実施例、第3の実施例および第4の実施例である容器の、第1図のA部に対応する部分の要部縦断面図である。

1, 21, 31, 41…射出成形プラスチック容器、2, 22, 32, 42…胴壁部、2b, 22b, 32b, 42b…上方部、3, 23, 33, 43…フランジ部、3b, 23b, 33b, 43b…フランジ部の内面。

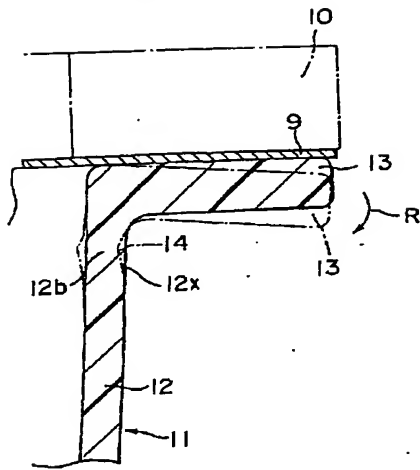
第 1 図



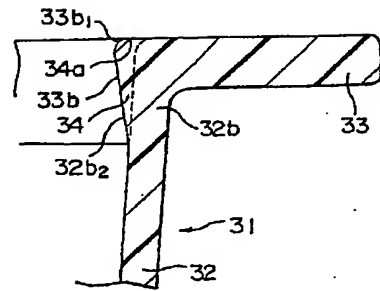
第 2 図



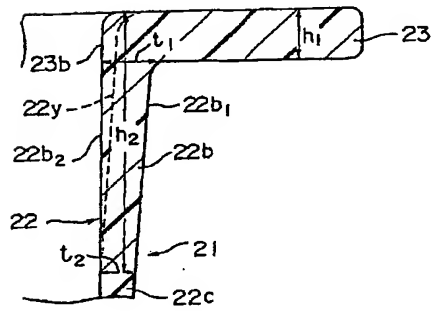
第 3 図



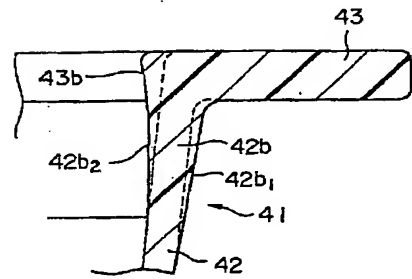
第 5 図



第 4 図



第 6 図



⑬ 日本国特許庁 (JP)
⑭ 公開特許公報 (A)

⑮ 特許出願公開
昭57—64530

⑯ Int. Cl.³
B 29 F 1/022

識別記号
1 0 1

庁内整理番号
7327—4F

⑰ 公開 昭和57年(1982)4月19日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 2 頁)

⑱ 可塑物成形容器の金型

⑲ 特 願 昭55—140871
⑳ 出 願 昭55(1980)10月8日
㉑ 発 明 者 熊崎洋

沼津市大岡2068の3 東芝機械株式会社沼津事業所内
⑲ 出 願 人 東芝機械株式会社
東京都中央区銀座4丁目2番11号

明 細 書

1. 発明の名称

可塑物成形容器の金型

2. 特許請求の範囲

深さの大きい容器の金型において、固定金型のコア内部にホットランナーを設け同ホットランナーから成形品の底部および側壁部に対し多数のゲートを配置した可塑物成形容器の金型。

3. 発明の詳細な説明

本発明は樹脂を成形した容器の金型に関するものである。

容器の金型としては従来は一般に第1図に示した方式のものが多く、固定金型1と移動金型2から金型は構成され、両金型1および2の合せ面には成形品となるキャビティ3を形成し、固定金型1のキャビティ3側には2つ以上のゲート4を有するホットランナー5が設けてある。かかる金型で

は対象となる容器の深さが深く肉厚が薄ければ薄い程、射出される樹脂プラスチック材料の流動長さと肉厚との比即ち L/t は大きくなる。従つて射出に要する圧力は高くなりこれに対応した射出成形機としての型締力も大きく必然的に射出成形機は大形になる欠点を有していた。

本発明はかかる欠点を除去したものでその目的は、成形品に対し多数のゲートを設けることにより L/t を小さくして射出圧力を小さくしもつて射出成形機を小形にするようにした可塑物成形容器の金型を提供することにある。

以下本発明の詳細について一実施例を示した第2図により説明する。固定金型11と移動金型12との合せ面にはキャビティ13が形成され、固定金型11のコア内部にホットランナー14を設け、このホットランナー14から成形品の底部および側壁部に対し多数のゲート15(シャットオフ機構を有するゲートを含む)を配置する。

本発明における金型は前述したように、コア内にホットランナーを設けホットランナーから多

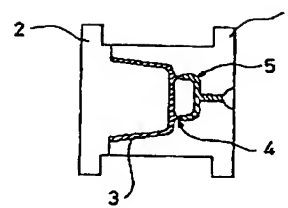
数のゲートを成形品の底部と側壁部に配置したので、樹脂材料の流動長さと肉厚との比 L/t は小さくなった。このため射出圧力は小さくなり型締力も小さくなるので結局射出成形機も小さくなった。さらに従来はホットランナーをキャビティ底部の外側に設けたが、本発明方式はコアの内側に設けたので金型の空間部分を有効に利用したので金型が小さくなるものである。

4.図面の簡単な説明

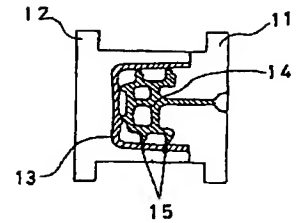
第1図は従来例の断面図、第2図は本発明の一実施例の断面図である。

11…固定金型、12…移動金型、14…ホットランナー、15…ゲート。

第 1 図



第 2 図



出願人 東芝機械株式会社